

Kartonpalette

1. Gebiet der Erfindung

- 5 Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf das Gebiet der Transportpaletten, die zum Transport von Gütern dienen. Paletten werden eingesetzt, um zu transportierende Güter beispielsweise mit Gabelstaplern verladen zu können.

2. Stand der Technik

- 10 Im Stand der Technik sind verschiedene Ansätze bekannt, Standardpaletten aus Holz durch Paletten aus Kartonmaterial zu ersetzen. Paletten aus Kartonmaterial haben den Vorteil, dass sie vom Empfänger der Ware dem Papierrecyclingkreislauf zugeführt werden können. Aber auch aus Gewichtsgründen finden solche Paletten mehr und mehr Verwendung, da sie leichter sind als Paletten aus Holz
15 und insofern geringere Transportkosten verursachen.

- Aus der DE 201 03 902 U1 ist eine aus Karton oder Wellpappe bestehende Palette bekannt, welche Füße aufweist, die aus mehreren, parallel und mit Abstand zueinander verlaufenden und gemeinsam mit dem Oberdeck einstückig ausgebildeten
20 Kufen bestehen. In der gefalteten Anordnung haben die Kufen einen dreieckigen oder viereckigen Querschnitt.

- Aus der DE 195 23 492 A1 ist eine Palette bekannt, die Rollenkerne von Papier-, Teppich- und ähnlichen Materialrollen als Tragelemente verwendet, wobei die
25 Rollenkerne zweilagig übereinander und senkrecht zueinander angeordnet sind.

Schließlich ist aus der WO 95/25672 ein Paletten-System bekannt, welches aus einem flachen Oberdeck besteht, das mit röhrenförmigen Kufen versehen wird. Die Kufen sind aus einem flachen Karton gefaltet. Zur Verstärkung der Kufen,

- 2 -

werden separate quaderförmige Verstärkungselemente in die Kufen eingebracht, die beispielsweise aus aufgewickeltem oder bienenwabenförmigem Kartonmaterial bestehen.

- 5 Die Kartonpaletten des Standes der Technik offenbaren verschiedene Nachteile bezüglich ihrer geringen Festigkeit oder Stabilität, aufwendigen Herstellung, Materialverbrauch und großem Transportvolumen für den Versand der Palette selbst. Weiterhin sind die bekannten Kartonpaletten wegen der Kapillarwirkung des Kartonmaterials anfällig für Wasser und Feuchtigkeit.

10

Es besteht daher der Bedarf für eine Palette, die leichter herzustellen ist, eine höhere Stabilität aufweist, weniger oder kostengünstigeres Material verwendet, gegen Feuchtigkeit und Wasser besser geschützt ist und die selbst leichter zu transportieren ist. Weiterhin besteht ein Bedarf für ein Verfahren zur Herstellung solcher einer Palette sowie für eine Anlage zur Herstellung solcher Paletten.

15

3. Zusammenfassung der Erfindung

Die oben genannten Probleme und Anforderungen werden gelöst durch einen Palettenfuß für eine Palette gemäß Patentanspruch 1, sowie durch eine Palette gemäß Patentanspruch 11, ein Verfahren zur Herstellung eines Palettenfußes gemäß Patentanspruch 14, einer Anlage zum Herstellen von Palettenfüßen gemäß Patentanspruch 21 und durch ein Verfahren zum Herstellen einer Palette gemäß Patentanspruch 32.

20

- 25 Im Speziellen werden die o.g. Probleme durch einen Palettenfuß für eine Palette gelöst, aufweisend ein Kartonrohr mit eckigem Querschnitt, wobei das Kartonrohr offene Bereiche aufweist, die einen transversalen Durchgang durch die Palettenfüße bereitstellen und geschlossene lasttragende Bereiche aufweist, wobei jeder der geschlossenen lasttragenden Bereiche durch Versteifungswände in eine Mehrzahl von Kammern unterteilt ist, wobei die Versteifungswände aus nach innen gefalteten Seitenwänden des Kartonrohrs gebildet werden.

30

Solch ein Palettenfuß lässt sich schnell und einfach aus einem eckigen Kartonrohr fertigen. Da es sich bei dem Ausgangsmaterial um ein Rohr handelt, das lediglich bearbeitet wird, müssen keine zusätzlichen Kartonelemente angefertigt und montiert werden. Die Versteifungen der lasttragenden Bereiche werden rein durch das im Kartonrohr vorhandene Kartonmaterial gebildet. Dies ermöglicht eine absolut abfallfreie Produktion der Palettenfüße. Das rohrförmige Ausgangsmaterial ist zudem besonders stabil, da es keine Klebestellen, ausgeprägte Nähte o.ä. aufweist, sondern bevorzugt einstückig gewickelt ist. Weiterhin wird durch die Ausfachung der Lasttragenden Bereiche durch die Versteifungswände eine einerseits stabile und andererseits sehr leichte Struktur geschaffen, die auch hohen Traglasten widersteht.

In einer bevorzugten Ausführungsform besteht das Kartonrohr aus gewickelten Papierlagen oder gewickelten Recyclingpapierlagen. Durch das Wickeln der Papierlagen wird eine besonders hohe Festigkeit erzielt, sogar bei der Verwendung von Recyclingpapier. Die Verwendung von Recyclingpapier senkt die Materialkosten.

Weiterhin haben Karton- und Papierfabriken festgelegte Arbeitsbreiten ihrer Maschinen, so dass bei der Produktion von bestimmten Papier- oder Kartonbreiten ständig Nebenbahnen, anfallen. Bei Gewichtsänderungen entstehen zudem Übergangsbahnen die ebenfalls als Abfall anfallen. Diese Neben- oder Übergangsbahnen werden üblicherweise wieder dem Altpapierkreislauf zugeführt. Dies ist mit hohen Kosten für die Papierfabrik verbunden, da die Rollen der Neben- und Übergangsbahnen zu kompakt sind, um sie direkt zu recyceln. Sie werden daher mit hohem Aufwand abgewickelt oder zersägt.

Da zum Wickeln der erfindungsgemäßen Kartonrohre lediglich schmale Papier- oder Kartonstreifen von einer Breite von ca. 70mm – 140mm benötigt werden, können die Neben- und Übergangsbahnen, die bei der Papierproduktion als Abfall

anfallen, problemlos verwendet und somit einer sinnvollen Nutzung zugeführt werden. Breitere Neben- oder Übergangsbahnen müssen lediglich auf die benötigte Streifenbreite geschnitten werden, was in der Papierfabrik problemlos möglich ist. Da die Nebenbahnen ansonsten nahezu unverkäuflich sind, sind sie sehr
5 kostengünstig erhältlich, wenn nicht sogar umsonst, was die Materialkosten für die Palettenfüße erheblich senkt.

Bevorzugt weist das Kartonrohr eine viereckige oder eine achteckige Querschnittsform auf. Durch diese Formen bildet der Palettenfuß eine ebene Auflage-
10 fläche für eine Deckplatte der Palette und eine ebene Auflagefläche auf dem Boden, wodurch sich auftretenden Lasten großflächig verteilen können.

In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform besteht das Kartonrohr aus einem Kartonmaterial, das mittels Wasserglas gehärtet ist. Das Härten des Kartonrohrs
15 mit Wasserglas verleiht dem daraus hergestellten Palettenfuß eine besonders hohe Festigkeit. Weiterhin ist Wasserglas als Härte- und Klebematerial sehr kostengünstig, da es nur ca. 1/3 der üblicherweise verwendeten Klebstoffe kostet. Zusätzlich setzt Wasserglas beim Aushärten an der Luft keine giftigen Dämpfe frei. Zusätzlich ist das Kartonrohr nach dem Aushärten vor Wasser und Feuchtigkeit ge-
20 schützt, so dass die Palette auch im Freien verwendet werden kann.

Bevorzugt weisen die geschlossenen Bereiche der Plattenfüße Seitenwände auf, welche mit Eindrückungen versehen sind, die im Wesentlichen parallel zur Last-
25 strichtung verlaufen. Die Eindrückungen oder Wellungen verstärken im Vergleich zu einer planen Fläche die Seitenwände der lasttragenden Bereiche und erhöhen die Knicksicherheit. Die Eindrückungen können auch ineinander übergehen, so dass eine Wellenform entsteht.

Bevorzugt sind die geschlossenen Bereiche in jeweils drei oder vier Kammern
30 unterteilt. Weiterhin bevorzugt weisen die einzelnen Kammern der geschlossenen Bereiche die gleiche Form auf. Die Form und Anzahl der Kammern bestimmt

maßgeblich die Stabilität der Palette. Die bevorzugt geschlossenen Kammern können neben den Druckkräften durch das Gewicht der Ladung auch besonders gut Querkkräfte aufnehmen, die beim Transport und beim Verladen der Palette häufig auftreten.

5

In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform werden die Versteifungswände an Faltrillen gefaltet, welche parallel zur Lastrichtung verlaufen. Die Faltrillen erleichtern ein genaues Falten der Versteifungswände. Da die Faltrillen in Lastrichtung verlaufen, stehen die Versteifungswände innerhalb der lasttragenden Bereiche senkrecht und übertragen daher die auftretenden Druckkräfte in Hauptlastrichtung in die Bodenfläche hinein.

Bevorzugt sind die Versteifungswände eines geschlossenen Bereichs miteinander flächig verklebt. Ein Verkleben der Versteifungswände erhöht die Traglast der lastaufnehmenden Bereiche wesentlich, da die Klebestellen Scherkräfte zwischen den Versteifungswänden übertragen können.

Bevorzugt weist das Kartonrohr eine durchgehende obere Wand und eine durchgehende untere Wand auf, wobei die nach innen gefalteten Seitenwände mit der oberen Wand und der unteren Wand verklebt sind. Die durchgehenden oberen und unteren Wände des Palettenfußes, dienen als Abstandshalter und als Verstärkungen der lasttragenden Bereiche.

Weiterhin ist bevorzugt, dass die geschlossen Bereiche weiterhin je mindestens ein seitliches Fenster aufweisen, um den Palettenfuß mit einer Querstrebe zu verbinden.

Im Speziellen werden die o.g. Probleme auch durch eine Palette gelöst, die eine im wesentlichen flache, ebene Deckplatte und mindestens zwei Palettenfüße gemäß einem der Ansprüche 1 - 11 aufweist. Durch Hinzufügen einer geeigneten Deckplatte beispielsweise aus Holz, Kunststoff, Metall oder Karton entsteht mit

- 6 -

den Palettenfüßen eine vollständige Palette, die auf den jeweiligen Anwendungsfall anpassbar ist.

Bevorzugt besteht die Deckplatte ebenfalls aus Karton oder Recyclingkarton.

5 Damit wird eine komplett recyclingfähige Kartonpalette bereitgestellt.

In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform sind die Palettenfüße parallel zueinander an der Deckplatte angeklebt.

10 Bevorzugt weist die Palette weiterhin mindestens eine Querstrebe auf, die mit den Palettenfüßen verbunden ist und die senkrecht zu ihnen verläuft. Durch solch eine Querstrebe, kann wird die Stabilität der Palette extrem erhöht, so dass die Materialstärke der Deckplatte verringert werden kann. Beispielsweise könnte die Dicke der vergleichsweise teuren Abdeckplatte bei gleicher Traglast auf ca. 50% verringert werden. Dadurch ist eine Kostenreduktion von bis zu 20% erzielbar.

Weiterhin kann die Querstrebe je nach Bedarf eingesetzt oder weggelassen werden, so dass ein individuell konfigurierbares Palettensystem bereitgestellt wird.

20 Bevorzugt wird die Querstrebe aus dem gleichen Kartonrohr, wie die Palettenfüße gefertigt. Somit kann die gleiche Rohr-Wickelmaschine verwendet werden.

Weiterhin werden die o.g. Probleme auch durch ein Verfahren zum Herstellen eines Palettenfußes für eine Palette gelöst, welches die folgenden Schritte aufweist:

1. Stanzen von Schnittlinien in die Mantelfläche eines Kartonrohrs, um Versteifungswände auszuschneiden;
- 30 2. Einprägen von Faltrillen in die Mantelfläche des Kartonrohrs, um Faltrillen zum Falten der Versteifungswände zu bilden; und

- 7 -

3. Falten der Versteifungswände, um die lasttragenden Bereiche des Palettenfußes in Kammern zu unterteilen.

- 5 Durch das erfindungsgemäße Verfahren werden ebenfalls die oben in Bezug auf die erfindungsgemäßen Palettenfüße beschriebenen Vorteile erzielt.

In einer bevorzugten Ausführungsform weist das Verfahrens weiterhin die folgenden Schritte auf, welche vor den anderen Schritten durchgeführt werden:

10

1. Wickeln eines Endlos-Kartonrohres aus Papier- oder Kartonlagen; und
2. Abschneiden des Endlos-Kartonrohres auf eine gewünschte Länge, um ein einzelnes Kartonrohr zu bilden.

15

- Somit wird in einem Verfahren, ausgehend von Papierausgangsmaterial, ein Palettenfuß einer bestimmten Länge und mit einer bestimmten Festigkeit und Traglast gefertigt. Der Schritt des Wickelns kann so variiert werden, dass unterschiedliche Wandstärken des Kartonrohres erhalten werden und dadurch auch eine unterschiedliche Traglast des Palettenfußes.
- 20

Bevorzugt weist das Verfahren weiterhin den Schritt des Einbringens von Eindrückungen in die Mantelfläche des Kartonrohrs auf, wobei die Eindrückungen im Wesentlichen parallel zur gewünschten Lastrichtung verlaufen. Die Eindrückungen oder Wellungen verstärken die Mantelfläche des Kartonrohrs.

25

Bevorzugt werden die Schritte des Stanzens von Schnittlinien, des Einprägens von Faltrillen und des Einbringens von Eindrückungen simultan durchgeführt. Somit verringert sich die Herstellungszeit des Palettenfußes.

30

In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform weist das Verfahren weiterhin den Schritt des Einlassens des Kartonrohrs mit Wasserglas auf. Bevorzugt wird der Papierstreifen, aus dem das Kartonrohr gewickelt wird durch ein Beleimungsaggregat gezogen, wobei eine Seite des Papierstreifens auf der vollen Fläche mit Wasserglas eingestrichen wird. Die Verwendung von Wasserglas als Klebe- und Härtemittel wird nur möglich, da gleich nach dem Wickelvorgang der „Press-Präge-Stanz-Vorgang“ durchgeführt wird. Durch das Pressen des Rohres wird eine absolute Verklebung erzielt, welche bei einer herkömmlichen Wicklung nur durch eine kostenintensive Nachbehandlung unter Verwendung hochwertiger Klebstoffe zu erreichen ist. Insbesondere kann das Wickeln des Kartonrohres mit einer wesentlich höheren Wickelgeschwindigkeit als bei konventionellen Verfahren erfolgen, da eventuelle Luftblasen zwischen den zu verklebenden Papierbahnen durch das Pressen des Rohres ausgepresst werden.

In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform weist das Verfahren den Schritt des Pressens und des Erhitzens des Kartonrohrs auf, um das Kartonrohr blasenfrei auszuhärten. Bevorzugt wird der Schritt des Pressens und des Erhitzens simultan mit dem Stanz-Präge-Schritt durchgeführt. Beim Pressen bleiben die Kartongfasern erhalten und die Kartonoberfläche wird geglättet, wodurch der Palettenfuß eine geringere Feuchtigkeitsaufnahme zeigt. Weiterhin wird durch das Erhitzen die Trocknungszeit der Palettenfüße soweit reduziert, dass eine sofortige Weiterverarbeitung erfolgen kann. Bei einer gewöhnlichen Trocknung wären ansonsten Trocknungszeiten von bis zu 2 Wochen einzuhalten.

Bevorzugt weist das Verfahren weiterhin den Schritt des Aufbringens von Klebemitteln auf Teilbereiche der Versteifungswände auf, um die Versteifungswände miteinander zu verkleben.

Weiterhin werden die o.g. Probleme auch durch eine Anlage zum Herstellen von Palettenfüßen gelöst, aufweisend eine Rohr-Bearbeitungsmaschine zum Stanzen von Schnittlinien und Einbringen von Faltrillen in eine Mantelfläche eines ecki-

gen Kartonrohrs und eine Falmaschine zum Falten von Versteifungswänden entlang der Faltrillen, zum Bilden von lasttragenden Bereichen eines Palettenfußes.

Durch eine solche Anlage können Palettenfüße schnell und kostengünstig aus
5 Kartonrohren hergestellt werden. Die Anlage kann vollautomatisch arbeiten, so dass eine hohe Stückzahl an Palettenfüßen bei niedrigen Stückkosten produziert werden kann.

Bevorzugt weist die Anlage weiterhin eine Rohr-Wickelmaschine zum Erzeugen
10 eines Endlos-Kartonrohrs und eine Schneidvorrichtung zum Abschneiden des Endlos-Kartonrohrs auf, um ein Kartonrohr einer gewünschten Länge zu erhalten;

In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform weist die Rohr-Bearbeitungsmaschine ein Innenwerkzeug auf, das in das Kartonrohr eingeführt
15 werden kann und wobei das Innenwerkzeug radial aufgespreizt werden kann, um an der Innenwand des Kartonrohrs anzuliegen.

Bevorzugt weist das Innenwerkzeug auswechselbare Bearbeitungsflächen zum
20 Rillen, Prägen und Stanzen bzw. Schneiden auf. Die Bearbeitungsflächen des Innenwerkzeugs können somit bei Verschleiß leicht ausgewechselt werden.

Bevorzugt weist das Innenwerkzeug weiterhin zumindest ein elektrisches Heizelement auf. Durch das Heizelement kann das Innenwerkzeug erhitzt werden um die Aushärtung des mit Wasserglas getränkten und damit feuchten Kartonrohres
25 zu fördern. Das Kartonrohr wird somit quasi in der Form "gebacken" oder gepresst.

In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform weist die Bearbeitungsmaschine Außenwerkzeuge auf, welche auswechselbare Stanzwerkzeuge zum Stanzen von
30 Schnittlinien in die Mantelfläche des Kartonrohrs umfassen und auswechselbare Prägwerkzeuge zum Einbringen von Faltrillen in die Mantelfläche des Karton-

- 10 -

rohrs umfassen. Durch das Zusammenwirken von Außen- und Innenwerkzeug wird das Kartonrohr weiterhin soweit zusammengepresst, dass Luft zwischen den Papierlagen des Kartonrohres herausgepresst wird und eine optimale Verklebung der Papierbahnen erzielt wird.

5

Bevorzugt weist das Außenwerkzeug weiterhin auswechselbare Prägwerkzeuge zum Einbringen von Eindrückungen auf.

10

Es ist weiterhin bevorzugt, dass die Anlage weiterhin Kantenschneider aufweist, zum Stanzen von längsverlaufenden Schnittlinien in die Mantelfläche des Kartonrohrs.

15

Bevorzugt weist die Faltmaschine Vakuumsauger auf, um die Versteifungswände von der Mantelfläche des Kartonrohrs nach außen zu biegen. Die Vakuumsauger werden auf die ausgeschnittenen Seitenwandbereiche des Kartonrohrs aufgesetzt und das Vakuum aufgebracht, um die Versteifungswände zu ergreifen und sie einfach nach außen biegen zu können.

20

Bevorzugt weist die Faltmaschine motorisch angetriebene Eindrehkrallen auf, um die Versteifungswände in die lasttragenden Bereiche des Kartonrohrs hinein zu falten. Nach dem Aufbiegen der Versteifungswände mittels der Vakuumsauger können Eindrehkrallen verwendet werden, um die Versteifungswände in ihre gewünschte Form zu falten.

25

Bevorzugt können die Eindrehkrallen mittels Schrittmotoren gedreht werden und pneumatisch auf und ab gefahren werden.

30

Das Problem des raumintensiven Transports der fertigen Palette wird durch ein Verfahren zum Herstellen einer Palette gelöst, wobei das Verfahren die folgenden Schritte in dieser Reihenfolge aufweist:

- 11 -

1. Formen von Preformen aus einem eckigen Kartonrohr;
2. Versand der Preformen zum Endanwender;
- 5 3. Befestigen der Preformen an eine geeignete Deckplatte beim Endanwender.

Da der letzte Verfahrensschritt erst beim Endanwender durchgeführt wird, entsteht die vergleichsweise sperrige Palette erst zu diesem Zeitpunkt. Die Preformen
10 nehmen beim Versand an den Endanwender nur einen geringen Raum ein, so dass die Versandkosten niedrig sind. Ein LKW kann üblicherweise 800 Leerpalletten der Europalettengröße laden. Beim Versand von Preformen können ca. 8000 Einzelsysteme pro LKW transportiert werden, die dann beim Endanwender montiert werden.

15 Bevorzugt sind die Preformen Palettenfüße oder Querstreben, dann bleibt dem Endanwender überlassen, welche Deckplatte, etwa aus Holz, Kunststoff oder Karton, er verwenden möchte. Weiterhin ist er je nach zu transportierender Traglast flexibel bezüglich der Anzahl der benötigten Preformen. Beispielsweise
20 könnten statt drei bei leichten Lasten nur zwei Palettenfüße pro Palette eingesetzt werden, was eine Materialersparnis von ca. 30% pro Palette bedeuten würde. Der Endanwender kann weiterhin je nach Traglast wählen, ob Querstreben eingesetzt werden sollen oder nicht.

25 In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform weist das Verfahren weiterhin den Schritt des Lieferns der Deckplatte an den Endanwender auf. Somit erhält der Endanwender einen kompletten Bausatz einer Palette.

Bevorzugt weist eine erfindungsgemäße Palette bei gleichen Abmessungen nur
30 ein Eigengewicht von ca. 3,5 kg auf, verglichen mit einer Europalette aus Holz die ca. 11 kg aufweist. Somit lassen sich diese Paletten auch von weiblichen Mitar-

beitem handhaben. Weiterhin kann eine Gasbehandlung, wie sie für Exporteinsätze vorgeschrieben ist, entfallen, was zu einer weiteren Senkung der Herstellkosten führt.

5 4. Kurze Beschreibung der Zeichnungen

Im Folgenden werden die Zeichnungen beschrieben, welche bevorzugte Ausführungsformen der vorliegenden Erfindung darstellen. Darin zeigt:

10 Fig. 1 eine erfindungsgemäße Palette in einer dreidimensionalen Ansicht gemäß einer ersten bevorzugten Ausführungsform der vorliegenden Erfindung, mit erfindungsgemäßen Palettenfüßen;

15 Fig. 2 zwei Seitenansichten einer bevorzugten Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Palettenfußes, wobei die obere Seitenansicht Faltlinien und die untere Seitenansicht Schnittlinien zeigt;

20 Fig. 3A bis 3E horizontale Schnittansichten durch lasttragende Bereiche bevorzugter Palettenfüße, wobei verschiedene Faltvarianten der Versteifungswänden dargestellt sind;

25 Fig. 4 eine horizontale Querschnittsansicht durch eine Rohrbearbeitungsmaschine zum Bearbeiten von Kartonrohren;

30 Fig. 5 eine Querschnittsansicht durch ein Außenwerkzeug einer bevorzugten Rohrbearbeitungsmaschine;

Fig. 6 eine dreidimensionale Ansicht eines Außenwerkzeuges;

35 Fig. 7 eine longitudinale Querschnittsansicht durch einen Innenwerkzeug einer bevorzugten Rohr-Bearbeitungsmaschine;

Fig. 8 eine axiale Querschnittsansicht durch ein bevorzugtes Kartonrohr sowie ein Innenwerkzeug einer bevorzugten Rohr-Bearbeitungsmaschine;

5 Fig. 9 eine Querschnittsansicht eines Teilbereichs einer Rohr-Bearbeitungsmaschine, welche Kartonrohr, Außenwerkzeuge, Innenwerkzeug und Kantenschneider zeigt;

Fig. 10 eine dreidimensionale Ansicht eines Kartonrohrs mit Innenwerkzeug, sowie einen bevorzugten Kantenschneider;

10

Fig. 11 oben eine Aufsicht auf ein Faltwerkzeug einer Faltmaschine und unten eine Seitenansicht des Faltwerkzeuges, sowie eine angedeutete Versteifungswand des Kartonrohrs;

15 Fig. 12 eine Eindrehkralle im Eingriff mit einer Versteifungswand;

Fig. 13 eine Seitenansicht, sowie acht Aufsichten auf eine bevorzugte Ausführungsform eines Palettenfußes zur Verdeutlichung des Einfaltvorganges der Versteifungswände;

20

Fig. 14 eine Aufsicht auf eine bevorzugte Ausführungsform einer Anlage zur Herstellung von Palettenfüßen;

Fig. 15 eine Seitenansicht der Anlage aus Figur 14;

25

Fig. 16 eine zweite Ausführungsform einer Palette in der Seitenansicht, wobei zusätzlich zu den Palettenfüßen auch Querstreben verwendet werden;

Fig. 17 ein Zusammenbauschema in der Draufsicht für eine Palette, die drei Pa-

30

lettenfüße und sechs Querstreben verwendet;

Fig. 18 eine Seitenansicht auf ein mit Faltrillen und Schnittlinien versehenes Kartonrohr;

Fig. 19 den Endbereich einer Querstrebe in einer dreidimensionalen Ansicht; und

5

Fig. 20 eine Querschnittsansicht einer Querstrebe.

5. Detaillierte Beschreibung der bevorzugten Ausführungsformen

Im Folgenden werden unter Bezugnahme auf die Figuren bevorzugte Ausführungsformen der vorliegenden Erfindung im Detail beschrieben.

10

Figur 1 zeigt eine Palette 1 bestehend aus einer im wesentlichen flachen, ebenen Deckplatte 50 sowie drei Palettenfüßen 10, die bevorzugt unter der Deckplatte 50 befestigt sind. Bevorzugt werden drei Palettenfüße 10 verwendet, wobei die Palettenfüße 10 parallel zueinander angeordnet sind. Zwei Palettenfüße 10 sind am Rand der Deckplatte 50 und ein Palettenfuß 10 ist in der Mitte der Deckplatte 50 befestigt. Die Befestigung kann durch verschiedene Befestigungsverfahren erfolgen, jedoch wird ein Ankleben der Palettenfüße 10 an die Deckplatte 50 bevorzugt.

15

Je nach Anwendungsfall der Palette 1 und je nach maximaler Belastung können auch nur zwei Palettenfüße oder mehr als drei Palettenfüße verwendet werden.

20

Die Palettenfüße 10 bestehen im Wesentlichen aus einem einstückigen Kartonrohr 11 mit einem eckigen Querschnitt. In Figur 1 sind Kartonrohre 11 mit einem quadratischen Querschnitt dargestellt, die Figuren 8 bis 15 zeigen Kartonrohre mit einem achteckigen Querschnitt. Selbstverständlich sind auch sechseckige oder höherreckige Querschnitte denkbar, wobei allerdings die Auflageflächen des Palettenfußes 10 zur Deckplatte 50 hin eben sein sollte, damit die Palettenfüße mit der Deckplatte 50 sicher verklebt werden können.

25

30

Der Palettenfuß 10 der Fig. 1 zeigt drei geschlossene lasttragende Bereiche 30, die bevorzugt quaderförmig geformt sind, sowie zwei offene Bereiche 20 zwischen den lasttragenden Bereichen 30. Die offenen Bereiche stellen einen transversalen d.h. querverlaufenden Durchgang durch die Palettenfüße bereit, so dass die Palette
5 auch in Querrichtung von der Gabel eines Gabelstaplers aufgenommen werden kann.

Der Palettenfuß 10 weist eine durchgehende obere Wand 16 auf, mit der der Palettenfuß 10 an die Deckplatte 50 geklebt wird, sowie eine durchgehende untere
10 Wand 14, die die lasttragenden Bereiche 30 miteinander verbindet und beabstandet, um eine verbesserte Stabilität des Palettenfußes 10 bereitzustellen.

Jeder Palettenfuß 10 wird aus einem Kartonrohr 11 mit eckigem Querschnitt hergestellt, welches ein speziell gewickeltes Kartonrohr sein kann oder ein Kartonrohr das als Abfallprodukt bei der Papier- oder Kartonherstellung anfällt. Bevorzugt wird zum Wickeln des Kartonrohrs Recycling- oder Abfallpapier aus Nebenbahnen oder von Übergängen verwendet, das bevorzugt vor dem Wickeln mit Wasserglas getränkt oder beschichtet werden kann, um dem späteren Palettenfuß
15 10 eine erhöhte Festigkeit bereitzustellen.

20 Wasserglas ist als Kaliwasserglas (Kaliumsilikat K_2SiO_3) oder als Natronwasserglas (Natriumsilikat Na_2SiO_3) erhältlich und ist eine sirupähnliche Lösung von Natriumsilikat oder Kaliumsilikat in Wasser. Wasserglas härtet an der Luft aus und dient als anorganisches Bindemittel, das dem Kartonrohr 11 und dem Palettenfuß 10 eine erhöhte Festigkeit und Feuchtigkeitsbeständigkeit verleiht. Wasserglas wird als Komponente zur Klebung, Härtung und Feuchtigkeitsschutz der
25 Palettenfüße verwendet. Der Feuchtigkeitsschutz kann noch erhöht werden, wenn die Palettenfüße 20 – 30 mm von ihrer Unterseite oder komplett in Wasserglas getaucht werden. Aufgrund der Genauigkeit der Stanzung kann dabei kein Wasserglas in das Innere der lasttragenden Bereiche 30 eindringen.
30

In Figur 2 ist dargestellt, wie ein Kartonrohr 11 mit Faltrillen 36 und Schnittlinien 38 versehen wird, um daraus ein Palettenfuß 10 herzustellen. Die obere Ansicht in Figur 2 zeigt eine Seitenwand eines eckigen Kartonrohrs 11 mit später lasttragenden Bereichen 30 und Versteifungswänden 32, die aus der Seitenwand des Kartonrohrs 11 gefaltet werden. Weiterhin zeigt die obere Ansicht der Figur 2 die gestrichelt dargestellten Faltrillen 36, die in das Kartonrohr 11 eingebracht werden um eine Faltung der Versteifungswände 32 an diesen Faltrillen 36 zu erleichtern.

Die untere Ansicht der Figur 2 zeigt die Schnittlinien 38, welche benötigt werden, um die Versteifungswände 32 aus den Seitenwänden des Kartonrohrs 11 auszuschneiden bzw. auszustanzen.

Zur Versteifung der lasttragenden Bereiche 30 jedes Palettenfußes 10 und zur Erhöhung seiner Tragkraft werden Teilbereiche der Seitenwände des Kartonrohrs 11 als Versteifungswände 32 in die lasttragenden Bereiche 30 hineingefaltet. Dadurch entstehen innerhalb des Rohres im Bereich der lasttragenden Bereiche 30 jeweils eine Mehrzahl von Kammern 34.

Bevorzugte Beispiele für die Form solcher Kammern 34 und bevorzugte Faltmuster sind in den Figuren 3A bis 3E dargestellt. Die Figuren 3A bis 3E zeigen horizontale Querschnitte durch je einen lasttragenden Bereich 30. Bevorzugt werden flächig aufeinanderstoßende Bereiche der Versteifungswände 32 miteinander verklebt, wodurch die Versteifungswirkung signifikant erhöht wird. Zum Verkleben der Versteifungswände 32 miteinander und auch zum Verkleben mit den Deck- 16, Boden- 14 und Seitenwänden 17 des Palettenfußes kann ein üblicher Papierkleber, Heißkleber, o.ä. verwendet werden. Bevorzugt wird hierzu ebenfalls Wasserglas verwendet.

Der in den Figuren 3A bis 3E dargestellte Spalt zwischen den Versteifungswänden 32 dient lediglich der Verdeutlichung des entsprechenden Faltmusters und ist in der Realität nicht oder nicht so ausgeprägt vorhanden.

- 5 Die Figur 3A zeigt eine erste Faltvariante, bei der die Versteifungen 32 an drei Faltrillen 36 nach innen gefaltet werden, um eine kreuzförmige Versteifungsstruktur innerhalb des geschlossenen Bereiches 30 zu bilden, wobei die Versteifungswände auf den Symmetrielinien des geschlossenen Bereiches 30 verlaufen. Dadurch wird der geschlossene Bereich der Figur 3A in vier im Wesentlichen
10 gleich große Kammern 34 unterteilt.

Die Figur 3B zeigt ebenfalls eine kreuzförmige Anordnung der Versteifungswände 32, wobei allerdings eine Versteifungswand nicht doppelt ausgeführt ist.

- 15 Figur 3C zeigt eine Variante, bei der zwei längliche Kammern gebildet werden, wobei eine Kammer in der Mitte durch Versteifungswände teilweise unterteilt ist.

- Figur 3D zeigt eine Ausführungsform, in der die Versteifungswände 32 drei geschlossene Kammern 34 bilden, die in Längsrichtung des Palettenfußes 10 angeordnet sind. Diese Ausführungsform stellt durch die großen überlappenden Bereiche der einzelnen Versteifungswände 32 eine sehr gute Versteifungswirkung bereit.
20

- Das gleiche gilt für die Ausführungsform der Figur 3E, wobei durch das Abknicken zweier Enden der Versteifungswände 32 zur Seitenwand hin, sich eine gleichmäßigere Versteifung der lasttragenden Bereiche 30 ergibt.
25

- Selbstverständlich sind auch andere Faltmuster denkbar, wie die ausgestanzten Seitenwände 32 des Kartonrohrs 11 in die lasttragenden Bereiche 30 hineingefaltet werden können, um eine Mehrzahl von Kammern 34 zu bilden.
30

Figur 4 zeigt eine horizontale Querschnittsansicht durch eine Rohrbearbeitungsmaschine 110. In der dargestellten Ausführungsform besteht die Rohrbearbeitungsmaschine 110 aus zwei Innenwerkzeugen 111 sowie zwei Außenwerkzeugen 114 die durch Hydraulikzylinder 130 in Richtung der Innenwerkzeuge 111 gedrückt werden können, um das Kartonrohr 11 zu Pressen, zu Prägen, zu Rillen und zu Schneiden. Die Innenwerkzeuge 111 werden seitlich in das Rohr 11 eingebracht und mittels zweier Druckzylinder 140 aufgespreizt. Nach dem Aufspreizen liegt die Innenwand 18 des Kartonrohrs 11 an der Außenseite des Innenwerkzeugs 111 an.

10

In Figur 5 ist ein Detail eines Außenwerkzeugs 114 sowie zwei Druckzylinder 130 dargestellt. Eine dreidimensionale Darstellung des Außenwerkzeugs 114 ist in Figur 6 zu sehen. Die Figuren 5 und 6 zeigen, dass die eigentlichen Werkzeuge 115, 116, 117 des Außenwerkzeugs 114 aus länglichen profilförmigen Elementen aufgebaut sind, die an eine durchgehende Trägerplatte geschraubt werden. Damit sind die Werkzeuge 115, 116, 117 des Außenwerkzeugs 114 bei Bedarf auswechselbar.

15

Ein Außenwerkzeug 114 umfasst Schneidwerkzeuge 115, zum Einschneiden von Schnittlinien 38 in die Mantelfläche des Kartonrohrs 11, Prägewerkzeuge 116 zum Einbringen von Faltrillen 36 in die Mantelfläche des Kartonrohrs 111 und Prägewerkzeuge 117 zum Einbringen von Eindrückungen 39 zur Verstärkung der Mantelfläche des Kartonrohrs 11. Die Prägewerkzeuge 117 sind vorzugsweise an ihrer Bearbeitungsfläche abgerundet, so dass eine leichte Wellungen der Seitenfläche des Kartonrohrs 11 entsteht, aber keine scharfen Kanten eingebracht werden, die ein Knicken fördern könnten.

20
25

Figur 7 zeigt einen Längsschnitt des Innenwerkzeugs 111 und verdeutlicht, wie dass in dem Werkzeug 111 radial aufgespreizt werden kann. Dazu umfasst das Innenwerkzeug 111 einen Druckzylinder 140, der ein keilförmiges Element 141 bewegt, das zwischen zwei ebenfalls keilförmige Außenelemente 142 geschoben

30

werden kann. Bei diesem Einschiebevorgang bewegen sich die keilförmigen Außenlemente 142 parallel voneinander weg. Das Aufspreizen des Innenwerkzeugs 111 wird begrenzt durch zwei Anschläge 143, so dass das Kartonrohr 11 nur fest auf das Innenwerkzeug aufgespannt wird aber nicht zerreist.

5

Figur 8 zeigt einen Querschnitt durch das Innenwerkzeug 111 und durch ein Kartonrohr 11. Insbesondere zeigt Figur 8 elektrische Heizelemente 113, die es ermöglichen, das Innenwerkzeug zu erhitzen. Somit kann der Außenhärtevorgang des mit Wasserglas getränkten Kartonrohrs 11 beschleunigt oder sogar komplett abgeschlossen werden. Das Kartonrohr 11 wird dann quasi bei einer Temperatur von ca. 80°C bis 120°C in der Rohrbearbeitungsmaschine "gebacken". Dabei wird ev. zwischen den Papierlagen eingeschlossene Luft ausgepresst. Weiterhin zeigt Figur 8 auswechselbare Bearbeitungsflächen 112, die den Bearbeitungswerkzeugen 115, 116, 117 des Außenwerkzeugs 114 entsprechen. Die Bearbeitungsflächen 112 können bei Bedarf ebenfalls ausgewechselt werden.

10
15

Figur 9 zeigt einen Querschnitt durch eine Rohr-Bearbeitungsmaschine 110, wobei hier vier Außenwerkzeuge 114 verwendet werden, um alle vier Seiten des Kartonrohrs 111 bearbeiten zu können. Um die Längsschnitte für die Versteifungswände einzuschneiden, ist die Rohr-Bearbeitungsmaschine mit Schneidwerkzeugen 118 ausgestattet, die die Längsschnitte der Versteifungswände 32 in das Kartonrohr 11 einbringen.

20

Figur 10 zeigt ein beispielhaftes Schneidwerkzeug 118 in einer dreidimensionalen Ansicht, wobei das Schneidwerkzeug 118 durch zwei Druckzylinder 130 in Richtung des Innenwerkzeugs 111 gefahren werden kann. Weiterhin zeigt Figur 10 eine weitere Ausführungsform der Eindrückungen 39 im S-Form. Eine durch das Schneidwerkzeug 118 erzeugte Schnittlinie 38 ist ebenfalls symbolisch dargestellt.

25

30

- 20 -

Bei dem Prägevorgang erhalten die durchgehenden oberen 16 und unteren Wände 14 ebenfalls eine Prägung (nicht dargestellt) die die Stabilität der beiden Wände, insbesondere gegen Durchbiegung, erhöht. Durch die Prägung werden die Versteifungswände 32 innen fixiert und brauchen möglicherweise nicht miteinander
5 verklebt werden. Weiterhin verringert sich die Auflagefläche des Palettenfußes 10 zu der Deckplatte 50, wodurch eine bessere Verklebung infolge eines höheren Anpressdruckes erzielt werden kann. Dabei kann der Klebstoffeinsatz verringert werden.

10 Zusätzlich verringert sich durch eine solche Prägung die Auflagefläche auf dem Boden, so dass die Feuchtigkeitsaufnahme zusätzlich verringert wird. Weiterhin werden Beschädigungen der Palette durch das Einfahren von Hubwagen vermieden, da die Räder der Hubwagen durch die Wölbung der Kartonwand in die vorgesehenen Freiräume geleitet werden. Solch eine Ausführung erlaubt zudem den
15 Einsatz der Palette auf automatischen Transportstraßen, sowie die Einlagerung und Entnahme bei automatischen Regallagern.

Figur 11 zeigt oben die Draufsicht und unten eine Seitenansicht einer Einfaltvorrichtung 127 einer Faltmaschine 120 zum Falten der Versteifungswände 32. Eine
20 Faltmaschine 120 weist so viele Einfaltvorrichtungen auf, wie Versteifungswände 32 vorhanden sind. Im hierin beschriebenen Ausführungsbeispiel sind dies 12 Einfaltvorrichtungen 127.

Die dargestellte Einfaltvorrichtung 127 besteht aus zwei Eindrehrkrallen 122, 123,
25 die im Detail auch in Figur 12 dargestellt sind. Die Eindrehrkrallen 122, 123 können auf die Kante einer Versteifungswand 32 aufgesetzt werden, um die Versteifungswand 32 entlang ihrer Faltrillen 36 zu falten. Dazu sind die Eindrehrkrallen 122, 123 pneumatisch auf und ab fahrbar, um die Kante der Versteifungswand 32 zu ergreifen.

Die Einfaltvorrichtung 127 umfasst weiterhin zwei Schrittmotoren 124 und 125, die SPS-gesteuert die Eindrehkrallen 122, 123 drehen. Der linke Schrittmotor 124 dreht die gesamte Einfaltvorrichtung 127 und der rechte Schrittmotor 125 dreht eine Drehscheibe 126, die eine Eindrehkralle 123 und die dazugehörige Pneumatik zum Auf- und Abfahren aufweist.

Mit Hilfe solcher Einfaltvorrichtungen 127 und Vakuumsaugern 121 läuft der Einfaltvorgang für alle Versteifungswände 32 des Palettenfußes 10 automatisch und simultan ab. Der Einfaltvorgang ist in den Schritten 2 bis 9 der Figur 13 beispielhaft dargestellt.

Die oberste Ansicht der Figur 13 zeigt nochmals beispielhaft ein gestanztes und mit Faltrillen 38 versehenes Kartonrohr 11. Die Schritte 1 bis 8 werden in der Draufsicht angezeigt.

Vor dem Faltvorgang wird Klebstoff auf zu verklebende Bereiche der Versteifungswände 32 aufgebracht.

Im Arbeitsschritt 1 werden die Vakuumsauger 121 auf die ausgestanzten Seitenwände 32 des Kartonrohrs 11 aufgesetzt und ein Vakuum aufgebracht, um die Seitenwände 32 anzusaugen. Im Arbeitsschritt 2 werden die Vakuumsauger 121 nach außen verschwenkt und die Versteifungswände 32 nach Außen, d.h. weg von dem Kartonrohr 11 gefaltet. Im Arbeitsschritt 3 werden die Eindrehkrallen 122, 123 auf die Kanten der Versteifungswände 32 aufgesetzt, indem die Eindrehkrallen 122, 123 pneumatisch nach unten bewegt werden. Die Eindrehkrallen sind in Fig. 13 durch schwarze oder weisse Kreise symbolisiert. Gleichzeitig werden die Vakuumsauger 121 entfernt, indem das Vakuum aufgehoben wird.

Im Arbeitsschritt 4 werden die äußeren Eindrehkrallen 122 eingedreht, wodurch die erste Faltung an einer ersten Faltrille 26 erfolgt. Im Arbeitsschritt 5 werden die

äußeren Eindrehkrallen entfernt, d. h. nach oben bewegt und die mittleren Eindrehkrallen eingedreht, um eine zweite Faltung vorzunehmen, wenn gewünscht.

Im Arbeitsschritt 6 werden alle Eindrehkrallen entfernt, indem sie pneumatisch angehoben werden. Im Arbeitsschritt 7 werden die Versteifungswände 32 in die lasttragenden Bereiche 30 durch einen Druck von Außen mittels der Faltvorrichtung automatisch eingefaltet, wie dies durch die dargestellten Pfeile symbolisiert ist.

Im Arbeitsschritt 8 werden schließlich die verbleibenden Endlaschen 37 nach unten und nach oben gefaltet und mit den Versteifungswänden 32 verklebt.

Figur 14 zeigt eine Aufsicht auf eine Anlage 100 zur Herstellung von Palettenfüßen 10. Die Anlage 100 umfasst eine Rohrwickelmaschine 150, die Wickelpapier 13 zu einem Endlos-Kartonrohr 12 mit eckigem Querschnitt wickelt. Bevorzugt weist das Endlos-Kartonrohr 12 und damit auch das Kartonrohr 11 5 bis 20 Lagen Papier auf, je nach geforderter Traglast des Palettenfußes 10. Somit wird eine Wandstärke von ca. 3mm – 5mm erhalten, die aufgrund des besonderen Herstellungsverfahrens dünner sein kann, als bei konventionell hergestellten Kartonrohren, die bei gleicher Festigkeit eine Wandstärke von 12mm – 15mm aufweisen. Das Wickelpapier des Endlos-Kartonrohrs wird vor dem Aufwickeln mittels eines Beleimungsaggregats in der Rohrwickelmaschine 150 einseitig mit Wasserglas beschichtet.

Das Endlos-Kartonrohr 12 wird von der Rohrwickelmaschine 150 ausgegeben und von einer Schneideeinrichtung 160 in Kartonrohre 11 einer gewünschten Länge geschnitten. Bevorzugt ist eine Länge von 1,40 Meter für das Kartonrohr 11.

Nach dem Abschneiden fällt das Kartonrohr 11 auf ein erstes Transportband 170. Von dort wird es auf ein zweites Transportband 180 gefördert, wie durch die

Pfeile symbolisiert. Das zweite Transportband fördert das Kartonrohr 11 zu den jeweiligen Verarbeitungslinien. In Figur 14 ist lediglich eine erste Verarbeitungslinie vollständig dargestellt und eine zweite Linie angedeutet, jedoch könnten sich weitere Verarbeitungsstraßen nach oben hin anschließen.

5

Auf der Höhe der ersten Verarbeitungslinie wird das Kartonrohr 11 mittels eines Ausstoßers 185 von dem zweiten Transportband 180 auf ein Rohrdepot 200 gefördert. Sollte eine Rohrüberkapazität vorhanden sein, so werden die Kartonrohre 11 am Ende des Transportbandes 180 in einem Magazin (nicht dargestellt) eingesammelt. Die Kartonrohre 11 können bei Bedarf über ein weiteres Rohrdepot 190 dem zweiten Transportband 180 wieder zugeführt werden.

10

Aus dem Rohrdepot 200 werden die Kartonrohre 11 mittels eines ersten Transportkreuzes 210 durch einen Vakuumsauger gegriffen und zur Rohrbearbeitungsmaschine 110 gefördert. Zu diesem Zweck fährt das Transportkreuz 210 nach oben und dreht sich um 180°. Das Vakuum wird dann weggenommen und das Kartonrohr 11 fällt in die Rohrbearbeitungsmaschine 110. Danach fährt das Transportkreuz 210 wieder in seine Ausgangsstellung zurück.

15

In der Rohrbearbeitungsmaschine 110 beginnt nun der Bearbeitungsvorgang des Kartonrohrs 11. Die sechs Druckzylinder 130 rechts und links fahren auf "Fixierung", wobei das Kartonrohr 11 nur leicht gehalten aber nicht gedrückt wird. Dann werden die Innenwerkzeuge 111 mittels Zahnradtransportern 145 zügig in das Kartonrohr 11 eingefahren. Gleichzeitig senkt sich der obere Druckzylinder 135 (vgl. Figur 15) auf einem weiteren Zahnradtransporter 146 zügig nach unten. Die Zahnradtransporter 145 und 146 werden verriegelt, um genügend Gegenkraft für die entsprechenden Druckzylinder 140, 135 aufzubringen. Die Druckzylinder 130, 135 und 140 werden nun hydraulisch oder pneumatisch mit Druck beaufschlagt und fahren in "Arbeitsstellung". In dieser Position werden alle Faltrillen 36, Schnittlinien 38 und Eindrückungen 39 gleichzeitig in die Mantelfläche des Kartonrohrs 11 eingebracht. Gleichzeitig wird das Material des Kartonrohres 11

25

30

- 24 -

so stark zusammengepresst, dass Luft zwischen den Papierbahnen herausgepresst wird. Dann, oder auch schon vorher, werden die elektrischen Heizelemente 113 des Innenwerkzeugs 111 aktiviert, wodurch sich das Innenwerkzeug 111 aufheizt, und das Kartonrohr 11 getrocknet und damit ausgehärtet wird.

5

Nach dem Aushärten des Kartonrohrs 11, oder auch schon nach einem Teil-Aushärten, werden die Druckzylinder 130, 135, 140 und die Zahnradtransporter 145 und 146 in ihrer Ausgangsposition zurückgefahren.

10 Das fertig geschnittene und mit Faltrillen 36 und Eindrückungen 39 versehene Kartonrohr 11 wird dann mittels eines zweiten Transportkreuzes 220 von der Rohr-Bearbeitungsmaschine 110 zu der Faltmaschine 120 gefördert. Dort werden die benötigten Faltvorgänge, wie oben im Detail beschrieben durchgeführt.

15 Die Palettenfüße 10 sind nun fertig und werden mittels eines dritten Transportbandes, das alle vorhandenen Bearbeitungslinien verbindet zu einem Depot (nicht dargestellt) gefördert.

Anschließend können die Palettenfüße 10 mit einer geeigneten Deckplatte 50 zu
20 einer Palette 1 verklebt werden. Bevorzugt wird allerdings dieser letzte Montageschritt nicht direkt im Anschluss an die Herstellung der Palettenfüße 10 durchgeführt, sondern erst beim Endanwender. Dazu werden die fertigen Palettenfüße 10 von den Deckplatten 50 getrennt zum Endanwender versandt. Der Endanwender kann dann die Endmontage (Kleben, Zusammenstecken, Heften, etc.) durchfüh-
25 ren. Somit wird das Transportvolumen auf ein Minimum reduziert und die Transportkosten zum Versand der Palette minimiert.

Selbstverständlich können die Paletten auch direkt beim Hersteller der Palettenfü-
ße 10 endmontiert werden, wenn der Endanwender keine Montage vornehmen
30 möchte.

Die Fig. 16 zeigt eine weitere bevorzugte Ausführungsform einer Palette 1. In dieser Ausführungsform werden zwischen die Palettenfüße 10 Querstreben 300 eingesetzt, die die Stabilität der Palette 1 weiter erhöhen.

- 5 Die Querstreben 300 bestehen wie die Palettenfüße 10 aus einem gewickelten Kartonrohr 11. Das benötigte Kartonrohr kann auf der gleichen Rohrwickelmaschine 150 produziert werden, wie die Rohre 11 für die Palettenfüße 10. Aus einem Kartonrohr 11 der benötigten Länge können durch Stanzen, Rillen und Prägen jeweils zwei Querstreben 300 gefertigt werden.

10

- Die Fig. 18 zeigt eine Seitenansicht eines Kartonrohrs 11 mit eingepprägten längsverlaufenden Faltrillen 304 und eingestanzten Schnittlinien 302. Die Schnittlinien 302 trennen das Kartonrohr 11 in eine obere Hälfte 305 und eine untere Hälfte 306, die jeweils eine Querstrebe 300 ergeben. Beim Stanzen der Schnittlinien 302
15 werden gleichzeitig die Enden des Kartonrohrs beschnitten (nicht dargestellt), um später Zapfen 310 bilden zu können, wie sie in Fig. 19 dargestellt sind.

- Wie in Fig. 20 in einer Querschnittsansicht dargestellt, werden die Seitenflächen der Kartonrohrhälften 305, 306 entlang der Faltrillen 304 nach innen gefaltet, um
20 die Seitenwandstärke der U-förmigen Querstrebe 300 zu verdoppeln. Danach werden an den Enden der Querstreben 300 Zapfen 310 gebildet, indem die doppelten Seitenwände am Ende nach außen umgeschlagen werden, wie dies in Fig. 20 dargestellt ist.

- 25 Zum Verbinden der Palettenfüße 10 mit den Querstreben 300 sind die Palettenfüße 10 in ihren lasttragenden Bereichen 30 mit Seitenfenstern 22 ausgestattet, die ebenfalls gestanzt werden, wie in Fig. 16 gezeigt. Beim Zusammenbauen der Palette 1 mit Querstreben 300 werden die Zapfen 310 in die Seitenfenster 22 der Palettenfüße 10 eingesteckt und bei Bedarf mit Wasserglas verklebt. Dabei zeigt
30 die offene Seite der U-förmigen Querstrebe 300 bevorzugt nach oben, in Richtung der Deckplatte 50, und liegt an dieser mit ihrer oberen Kante an.

Die Produktion der Querstreben 300 erfolgt analog zur Produktion der Palettenfü-
 ße 10, mittels einer entsprechenden Anlage. Die Querstreben 300 werden eben-
 falls mittels einer Rohr-Bearbeitungsmaschine 110 in einem Arbeitsgang gepresst,
 5 gestantzt, gerillt und mit Eindrückungen versehen, wenn dies gewünscht ist. Da-
 nach werden mit einer Faltmaschine 120 die Faltungen der Seitenwände und die
 der Zapfen 310 durchgeführt.

Bezugszeichenliste

10	1	Palette
	10	Palettenfuß
	11	Kartonrohr
	12	Endlos-Kartonrohr
	13	Papierlagen
15	14	untere Wand
	16	obere Wand
	17	Seitenwand
	18	Innenwand
	20	offene Bereiche im Kartonrohr
20	22	Seitenfenster
	30	geschlossene lasttragende Bereiche im Kartonrohr
	32	Versteifungswände
	34	Kammern
	36	Faltrillen
25	37	Endlaschen
	38	Schnittlinien
	39	Eindrückungen
	50	Deckplatte
	100	Anlage
30	110	Rohr-Bearbeitungsmaschine
	111	Innenwerkzeug

	112	Bearbeitungsflächen
	113	elektrisches Heizelement
	114	Außenwerkzeuge
	115	Schneidwerkzeuge
5	116	Prägewerkzeuge für Faltrillen
	117	Prägewerkzeuge für Eindrückungen
	118	Kantenschneider
	120	Faltmaschine
	121	Vakuumsauger
10	122	Eindrehkrallen
	127	Einfaltvorrichtung
	130	Druckzylinder
	135	Druckzylinder
	140	Druckzylinder
15	141	keilförmiges inneres Element
	142	keilförmiges Außenelement
	143	Anschlag
	145	Zahnradtransporter
	146	Zahnradtransporter
20	150	Rohr-Wickelmaschine
	160	Schneidvorrichtung
	170	erstes Transportband
	180	zweites Transportband
	185	Ausstoßer
25	190	zweites Rohrdepot
	200	erstes Rohrdepot
	210	erstes Transportkreuz
	220	zweites Transportkreuz
	230	drittes Transportband
30	300	Querstrebe
	302	Schnittlinie

- 304 Faltrillen
- 305 obere Hälfte
- 306 untere Hälfte
- 310 Zapfen